

더블 엣지 클램프 • 가공 가능한 척

EH 23251.



제품 설명

소켓 헤드 나사를 돌려주면 두 개의 클램핑 척 부분이 바깥쪽으로 밀려 워크피스의 정지 점에서 압력을 가할 수 있다. 척은 필요한 경우 워크피스의 외곽선을 따라서 가공될 수 있다. 잠금 플레이트는 이 척 부분을 가공할 경우에만 사용 된다. 따라서 워크피스의 클램핑에는 사용하지 않는다.

재질

몸체

- 알루미늄

테이퍼

- 표면-경화처리 스틸, 흑색처리

나사

- 스틸

잠금 플레이트

- 알루미늄

조립

나사 또는 T-너트를 이용해 수직, 수평 멀티 클램핑 시스템의 구현 및 설치가 가능하다.

더 많은 정보

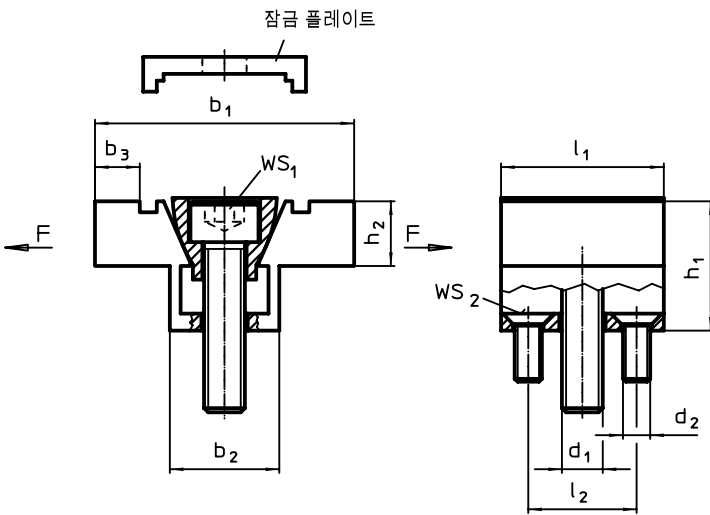
액세서리

T-너트 EH 23010. 는 별도 구입.


추가 제품

T-슬롯 용 너트, DIN 508 → p. 290

그림



주문 정보

b ₁	b ₂	b ₃ ¹⁾	h ₁	치수 h ₂ [mm]	l ₁	l ₂	d ₁	d ₂	WS ₁ [mm]	WS ₂ [mm]	클램핑력 최대 [kN]	조임 토크 최대 [Nm]	 [g]	부품번호.
38,1	16,1	6,6	19,1	9,4	23,9	15,9	M 6	M4	5	2,5	6,7	14,3	67	23251.0106
50,8	20,8	9,9	25,4	12,7	31,8	20,6	M 8	M4	6	2,5	8,9	14,5	136	23251.0108
76,2	30,9	14,8	38,1	19,1	47,5	30,5	M12	M5	10	3,0	15,6	38,4	443	23251.0112
101,6	41,3	20,3	50,8	25,4	63,5	41,3	M16	M6	14	4,0	26,7	74,6	1068	23251.0116

¹⁾ 가공 허용치

적용 예

